



ArcelorMittal

Leistungserklärung
(nach Verordnung EU No 305/2011)
No. AMDI-4/11-CPR-13-1

- 1) Kenncode des Produkttyps: **HISTAR 460**
- 2) Produkttyp: **Sections HISTAR 460 nach ETA-10/0156**

Intended use or uses of the construction product, in accordance with the applicable Harmonisierte technische Spezifikation, as foreseen by the manufacturer:

Zur Verwendung in geschweissten, geschraubten und genieteten Strukturen

- 3) ArcelorMittal Belval and Differdange S.A
Site of Differdange
Rue Emile Mark
L-4503 Differdange (G.D. of Luxembourg)
Tel: +352 5820 2870
www.arcelormittal.com/sections

System oder Systeme zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit des Bauprodukts:
System 2+

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle No. 0769 KIT stellt die Bescheinigung der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle auf der Grundlage der Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle und der laufenden Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle aus.

Die Leistung des Produkts gemäß den Nummern 1 und 2 entspricht der erklärten Leistung in der Tabelle.

Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäß Nummer 3. Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

Jean-François Liesch
Site Manager Differdange

Christophe Houyoux
Quality Manager

Date : 01.07.2013

Wesentliche Merkmale		Performance		Harmonisierte technische Spezifikation	
Grenzabmaße und Formtoleranzen	Winkelstahl		EN10056-2		EN 10025-1:2004
	I und H -Träger		EN 10034		
	I -Träger mit geneigten UPE, UPN		EN 10024		
	UPE, UPN		EN 10279		
	HL920, HL1000 mit $G_{HL} > G_{HLM}$, HD360/400, UB1016, HE1000 mit $G_{HE} > G_{HEM}$		ASTM A6		
Streckgrenze	Neandicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min		
		16	460		
	16	40			
	40	82			
	82	125	450		
125	140	450**			
Zugfestigkeit	Neandicke (mm)		Werte (MPa)		
	>	≤	min	max	
		140	540	720	
Bruchdehnung	Neandicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min		
		140	17		
Kerbschlagarbeit	Neandicke (mm)		Werte (J)		
	>	≤	min		
		140	40 bei -20°C		
Schweißseignung	Neandicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	max		
		63	0,41		
	63	82	0,43		
	82	125	0,43		
	125	140	0,43**		
Dauerhaftigkeit (Chemische Zusammensetzung)	Neandicke (mm)		Werte (%)		
	>	≤	min	max	
		140	C : 0,12 Ti : 0,05 Mn : 1,70 Cr : 0,30 Si : 0,60 Mo : 0,20 P : 0,030 Ni : 0,70 S : 0,030 Cu : 0,55 Nb : 0,05 N : 0,025 V : 0,12		
			Al* : 0,02		
* Der Mindestwert für den Aluminiumanteil gilt nicht, wenn ausreichend andere Anteile an stickstoffabbindenden Elementen vorhanden sind					
** Nach Vereinbarung. Nicht in ETA-10/0156 enthalten					
Kerbschlagarbeit: Mittelwert aus 3 Versuchen, ohne Einzelwert unterhalb von 70% des Mindestwertes. Es gelten die Festlegungen gemäß EN 10025-1: 2004.					